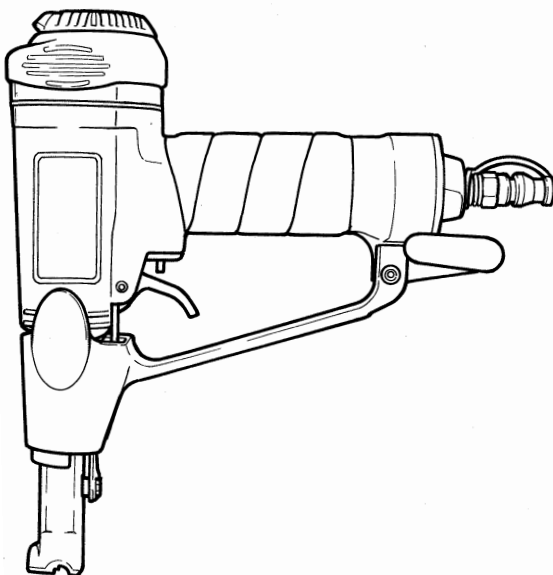
Hitachi Koki

日立ばら釘打機

NH 125AC

取扱説明書

このたびは日立ばら釘打機をお買い上げいただき，ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり，正しく安全にお使いください。
お読みになった後は，いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

HITACHI

目　次

⚠警告，⚠注意，注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」，「⚠ **注意**」，「**注**」に区分しており，それぞれ次の意味を表します。

⚠ 警 告　：**誤った取扱いをしたときに，使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠ 注 意　：**誤った取扱いをしたときに，使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお，「⚠ **注意**」に記載した事項でも，状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので，必ず守ってください。

注　：**製品の据付け，操作，メンテナンスに関する重要なご注意。**

釘打機の安全上のご注意

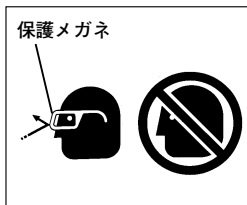
- けがなどの事故を未然に防ぐために，次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に，この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上，指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は，お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

警　告

作業前

①　保護メガネを使用してください。

- 作業中は，保護メガネを使用してください。
- まわりの人にも保護メガネをかけさせてください。
  木材・釘の破片や打ち損じの釘が目に当たると，けがの原因になります。

①

②　エアコンプレッサ以外の動力源は使用しないでください。

本機は，エアコンプレッサによる圧縮空気を動力源とする工具です。圧縮空気以外の高圧ガス（酸素，アセチレン，プロパンなど）を使用すると，爆発の恐れがあり，事故の原因になります。

②

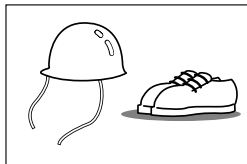
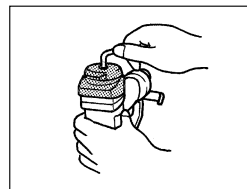
③　機体の排気音や排気空気から耳を保護するため，防音保護具を着用してください。

④　作業環境に応じてヘルメット，安全靴などの防具を着用してください。

④

⑤　きちんとした服装で作業してください。

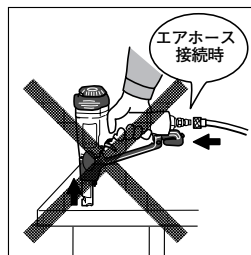
⑥　エアホースを接続する前に，次の点検をしてください。

- ネジ類の締め付けがゆるんでいないこと。
- 損傷したり，はずれている部品がないこと。
- さび付きなどで，正常に動作しない部品がないこと。
- プッシュレバーがスムーズに動くこと。
  異常のあるまま使用すると，けがや機体の破損の原因になるので，異常のあるときは，お買い求めの販売店，または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

⑥

⚠ 警　告

⑦ エアホースを接続するときは，次のことに注意してください。

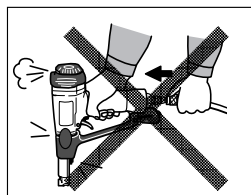
- 引金に手を触れない。
- 釘ガイドやプッシュレバーを，押し上げた状態にしない。
- 射出口を人体に向けない。

誤って釘が発射した場合，けがの原因になります。

⑦

⑧ 釘を装てんする前に，エアホースを接続し，次の点検をしてください。

- エアホースを接続しただけで，機体内部のピストンなどの作動音がしないこと。
- 空気漏れや異常音がしないこと。

異常のあるまま使用すると，事故やけがの原因になるので，異常のあるときは，お買い求めの販売店，または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

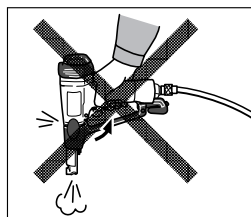
⑧

⑨ 使用前に安全装置の確認をしてください。

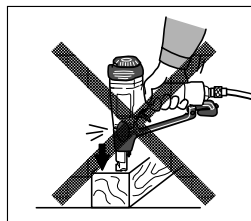
本機は，プッシュレバーと引金の両方を作動させないと，釘が発射されない構造になっています。

釘を装てんする前に，エアホースを接続し，次の確認をしてください。

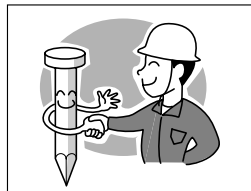
- 引金を引いただけで，機体内部のピストンなどの作動音がしないこと。
- 釘ガイドを打ち込み対象物に押し当てただけで，ピストンなどの作動音がしないこと。

異常のあるまま使用すると，けがの原因になるので，異常のあるときは，お買い求めの販売店，または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。

⑨

⑩ 用途にあった作業に使用してください。

- 本機は，木材または類似の材料への釘打ち作業を目的とした工具です。
- 指定された用途以外には使用しないでください。

⑪ 指定の釘を使用してください。

指定された釘以外のものを使用すると，けがや本機の故障の原因になるので使用しないでください。

⑪

⚠ 警 告

⑫ 子供を近づけないでください。

- 作業者以外，釘打機本体やエアホースに触れさせないでください。
  けがの原因になります。
- 作業者以外，作業場へ近づけないでください。
  けがの原因になります。

⑬ 作業場は，いつもきれいに保ってください。

- ちらかった場所や作業台は，事故の原因になります。
- 作業場は十分に明るくしてください。
  暗い場所での作業は，事故の原因になります。

⑭ 作業する箇所に，内部配線やガス管など埋設物がないことを，作業前に十分確かめてください。

作業中

① 指定の空気圧力で使用してください。

- 本機の使用空気圧力範囲は 0.49 ～ 0.78 MPa ｛5 ～ 8 kgf／cm²｝ です。この範囲内で使用してください。
  0.78 MPa ｛8 kgf／cm²｝ を超えた空気圧力で使用すると，機体の破裂や損傷の恐れがあり，けがの原因になります。

② 人体に射出口を向けないでください。

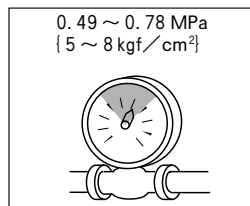
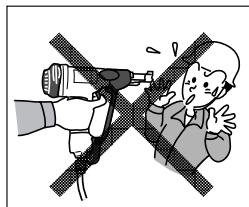
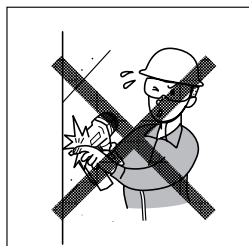
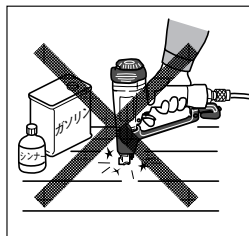
人体に射出口を向けて，誤って発射した場合，思いがけないけがにつながります。

③ 射出口付近に人体や手，足などを近づけて作業しないでください。

誤って釘が発射したり，はね返って飛んだときなど，けがの原因になります。

④ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

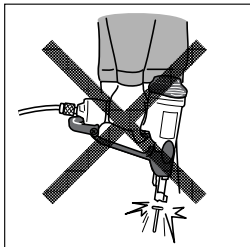
- 可燃性の液体やガス（シンナー，ガソリン，塗料，ガス類など）のある所で，本機やエアコンプレッサを使用しないでください。
  釘を打ち込むときの火花による引火や，空気といっしょに吸引圧縮され，爆発や火災の恐れがあり，事故の原因になります。

①

②

③

④

⚠ 警　告

⑤ 釘を打ち込むとき以外は，引金に指をかけないでください。

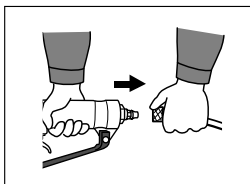
- 引金に指をかけて，持ち運びしたり，手渡しなどをしないでください。
- 釘を装てんするときや調整などをするときは，引金に指をかけないでください。

誤って釘が発射する恐れがあり，けがの原因になります。

⑤

⑥ 次の場合は，エアホースをはずし，圧縮空気を抜いてください。

- 使用しない場合や作業中断時，使用後。
- 点検・修理・調整，釘づまりの直しなどの場合。
- 釘打機を移動する際や手渡しする場合。

誤って作動する恐れがあり，けがの原因になります。

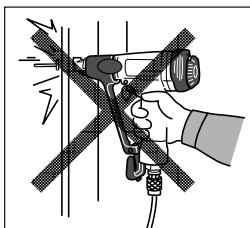
⑥

⑦ 引金に指をかけた状態でエアホースをはずさないでください。

引金に指をかけた状態でエアホースをはずすと，次にエアホースをつないだとき，誤って釘を発射する恐れがあり，けがの原因になります。

⑧ 作業中はまわりの人に注意してください。

木材，釘の破片や打ち損じた釘が当たる恐れがあり，けがの原因になります。

- 高所作業のときは，下に人がいないことをよく確かめてください。

機体や材料を落としたときなど，事故の原因になります。

⑨ 薄い板や木材の端に釘を打たないでください。

薄い板に打つと釘が突き抜けたり，木材の角に打つと釘がそれたりして，けがの原因になります。

⑨

⑩ 機体の反発に注意してください。

- 硬い所に打った場合，本機がはね返ることがあるため，顔を近づけないでください。

⑪ 壁の両側から同時に釘打ち作業をしないでください。

打った釘が突き抜けたり，壁ぎわの釘がそれたりして，けがの原因になります。

⑪

⚠ 警　告

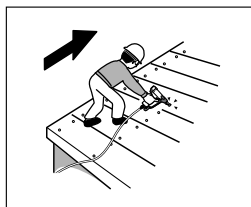
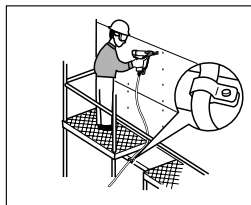
⑫ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ，バランスを保つようにしてください。
  転倒して，けがの原因になります。
- 高所作業のときは，釘打ち作業中に落ちることのないように十分足場の安全性を確認してください。
  けがの原因になります。

⑬

⑬ 屋外での作業は，次のことに注意してください。

- 高所作業の場合，エアホースは作業場所の近くに固定してください。
  不意にエアホースを引っかけたりした場合，けがの原因になります。
- 屋根などの斜面で釘を打つときは，下から上に向かって前進しながら作業してください。
  後退しながら作業すると，足を踏みはずす恐れがあり，けがの原因になります。
- 床などの水平面で釘を打つときは，前進しながら作業してください。
  後退しながら作業すると，足をとられ，けがの原因になります。

- 壁などの垂直面に釘を打つときは，上から下へ作業してください。

⑭ 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- 釘打機を使用する場合は，取扱方法，作業のしかた，まわりの状況など，十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは，使用しないでください。

⑮ エアホースをつかんで本機を移動しないでください。

⑯ 誤って落としたり，ぶつけたときは，機体などに破損や亀裂，変形がないことをよく点検してください。

内部の圧縮空気で破裂の恐れがあり，けがの原因になります。

⑰

⑰ 使用中，機体の調子が悪かったり，異常を感じたときは，直ちに使用を中止し，お買い求めの販売店，または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。

そのまま使用していると，けがの原因になります。

⚠ 警　告

作業後

①

① **作業後は，エアホースをはずしてから，釘を抜き取ってください。**

釘を残しておくと，次に使用するときなど，誤って作動した場合に，けがの原因になります。

② **本機やエアコンプレッサ，エアセットは直射日光に長時間当てたまま放置しないでください。**

③ **釘打機は，注意深く手入れをしてください。**

- 安全に能率よく作業していただくために，釘打機は常に手入れをし，清潔に保ってください。
- 付属品の交換は，取扱説明書に従ってください。

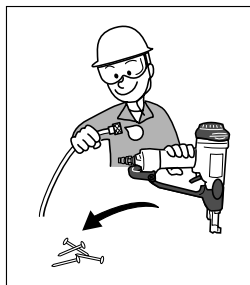
④ **使用しない場合は，きちんと保管してください。**

- 乾燥した場所で，子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

⑤ **部品をはずしたり，改造をしないでください。**

安全性が損なわれ，けがの原因になります。

⑥ **釘打機の修理は，専門店に依頼してください。**

- 修理は，必ずお買い求めの販売店，または日立工機電動工具センターにお申し付けください。
修理の知識や技術のない方が修理すると，十分な性能を発揮しないだけでなく，事故やけがの原因になります。

ばら釘打機の使用上のご注意

先に釘打機として共通の注意事項を述べましたが，ばら釘打機として，さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠ 警　告

① 釘の装てんは，慎重に行ってください。

- 釘を釘ガイド内に装てんするときは，釘の先端を持たずに軸を持ってください。

誤って指に打つ恐れがあり，けがの原因になります。

② 釘を打つとき以外は，釘を釘ガイドに装てんしないでください。

誤って釘が発射する恐れがあり，けがの原因になります。

③ 釘を打つときは，釘の先端を確実に打ち込み対象物に押し付けてください。

確実に押し付けないと，釘がはね返る恐れがあり，けがの原因になります。

④ 接合金物への釘止め作業は，釘の先端が必ず接合金物の穴に入ったことを確認してから打ち込んでください。

釘がはね返る恐れがあり，けがの原因になります。

⑤ 本機の頭部および胴部を金づちがわりに使用しないでください。

⑥ 長時間の釘打ち作業は避けてください。

- 本機での釘打ち作業はできるだけ短時間にしてください。また連続作業は避け，間に適当な休止時間をもうけてください。

⑦ 釘を打ち終えたら，引金から指を離し，速やかに打ち込み動作を停止してください。

誤って次の釘が発射する恐れがあり，けがの原因になります。

各部の名称

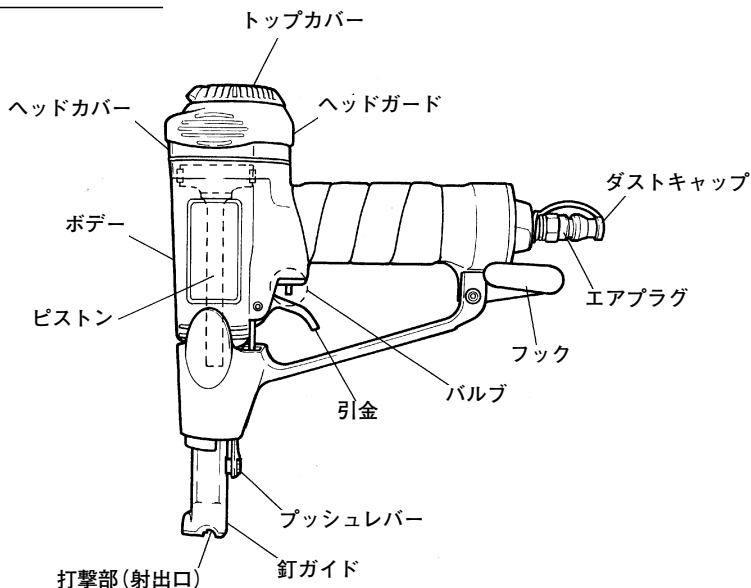



図　1

仕　　様

本機は，1本の釘を多数回打撃することにより打ち込む方式で，引金を引いている間釘を打撃し続ける構造です。

動力形式	ピストン往復動式	
使用空気圧力	0.49～0.78 MPa {5～8 kgf／cm²}	
能　力(使用釘)	市販鉄丸釘	：75～125㎜
	〃 太め鉄丸釘	：75～90㎜
	〃 細め鉄丸釘	：75～90㎜
	〃 金物接合用釘	：90㎜
	〃 金物接合用スクリュー釘	：45～50㎜
	日立ばら釘打機用釘 (次ページの表参照)	：90㎜，125㎜，150㎜
大きさ	長さ234㎜×高さ245㎜×幅78㎜	
製品質量	1.0 kg	
使用エアホース(内径)	6㎜以上	

釘の選び方

本機は，次に示す市販釘，日立ばら釘打機用釘が使用できます。

注
- **下記に示す市販釘および日立ばら釘打機用釘以外は使用しないでください。釘がプッシュレバーの中に入り込み，動作不良になったり，釘ガイドを傷めたり，斜めに打ち込まれたりすることがあります。**
- **市販の細径セメントコート釘や細径鉄丸釘（FN 90 など）を使用すると釘が曲がったり，つまったりすることがあるので使用しないでください。細径釘は，専用の日立ばら釘打機用釘を使用してください。**
- **鋼板，コンクリート等への焼入釘やステンレス釘は，本機に悪影響を与えるので使用しないでください。**

1．市販釘………

釘形状	名　　称	種　類	L寸法 (mm)	d寸法 (mm)	D寸法 (mm)	色
D L d	鉄　丸　釘 (JIS A 5508)	N 75	75	3.4	7.9	—
		N 90	90	3.75	8.8	
		N 100	100	4.2	9.8	
		N 115	115	4.2	9.8	
		N 125	125	4.6	10.3	
	太め鉄丸釘 (JIS A 5508)	CN 75	76.2	3.76	7.92	青
		CN 90	88.9	4.11	8.74	赤
	細め鉄丸釘 (JIS A 5508)	BN 75	76.2	3.25	7.92	茶
		BN 90	88.9	3.43	8.74	緑
	金物接合用釘	ZN 90	88.9	4.11	8.74	—
	金物接合用スクリュー釘	TS 45	41	4.9	9.3	青
		ZS 50	50	5.2	10.0	—

注
- **釘頭の大きさに注意してください。市販の丸釘は，頭の大きいものや，小さいものが混入していることがあります。**
  ネイルガイド（Ｄ１）の中に釘頭が入らないものや，プッシュレバー（Ｄ２）の中に釘頭が入り込んでしまうものは，使用しないでください。（図２）

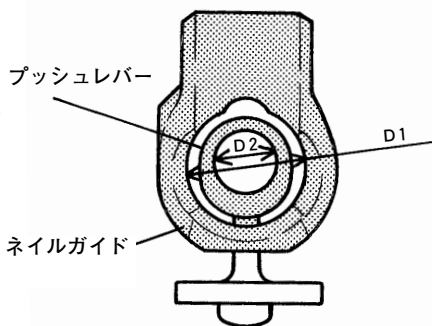
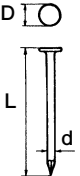



図　2　釘の出口形状

2．日立ばら釘打機用釘（細径・コート・高強度）………

- 次に示す釘は鉄丸釘(N 125 など)より軸径が細いため，木材が割れにくく，またコーティングを施しているため，木材に打ち込みやすく，抜けにくいという特長を持っています。
- 釘を曲がりにくくするため，高強度な材料を使用しています。
- 日立ばら釘打機用釘は本機をお買い上げの販売店でお求めください。

釘 形 状		名　　称	L寸法 (mm)	d寸法 (mm)	D寸法 (mm)	色
D L d	スムース	H 3490	90	3.4	7.9	黄
		H 42125	125	4.2	9.8	
		H 46150	150	4.6	10.3	
	スクリュー	H 3890N	90	3.8	7.9	
		H 46125N	125	4.6	9.8	
		H 51150N	150	5.1	10.3	

注 • **市販の細径セメントコート釘や細径鉄丸釘（FN90 など）を使用すると釘が曲がったり，つまったりすることがあるので使用しないでください。**

標準付属品

① 保護メガネ……………………1 個
② 油さし…………………………1 個
③ ケース…………………………1 個

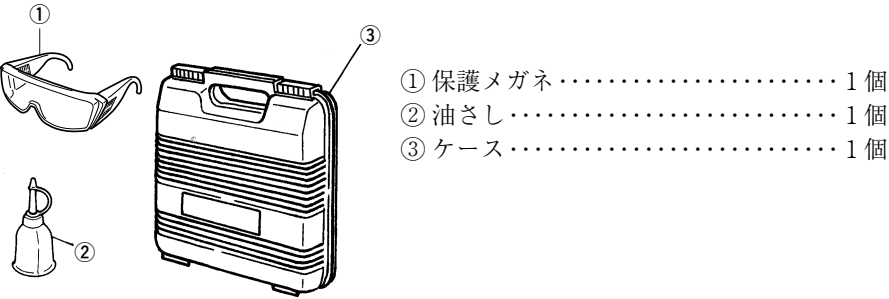



図　3

用　　途

○ 木造建築用途全般（根太，間柱などの固定）
○ 木造建築における接合金物の釘止め作業
○ 枠組壁工法（枠組材への釘打ち，接合金物の釘止め）

作業前の準備

○騒音防止規制について
騒音に関しては，法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう，規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ，しゃ音壁を設けて作業してください。

作業前に次の準備をすませてください。

1．エアホースの準備………

本機の使用エアホース内径は6㎜以上です。エアホースをエアコンプレッサ側にしっかり接続してください。

注 • **エアホースの長さは，30 m以内のものをお使いください。エアホースが長いと圧力降下をして十分な打込力が得られません。**

2．エアコンプレッサ内のドレンを除去する………

水や油が内部にたまりますと，さびが発生したり故障の原因になります。ご使用前後には，エアコンプレッサの空気タンクのドレン抜きをゆるめて，内部にたまった水や油を除去してください。乾燥した清浄な圧縮空気を使用してください。(詳細はエアコンプレッサの取扱説明書をご参照ください。)

3．釘の準備………

釘打ち作業の用途にあった釘を準備してください。(10，11ページ参照)

4．安全点検………

⚠ 警　告

- **子供など作業者以外は近づけないでください。**
- **ネジ類の締め付けがゆるんでいないことを，十分に点検してください。**
- **損傷したり，はずれている部品や，さび付きなどで，正常に動作しない部品がないことを点検してください。**

18ページの「保守・点検」を参照し，必ず行なってください。

ご使用前に

⚠ 警　告

- **可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。**

1．空気圧力の確認………

⚠ 警　告

- **本機の使用空気圧力の範囲は 0.49 ～ 0.78 MPa ｛5 ～ 8 kgf／cm^2｝です。この範囲内で使用してください。**

空気圧力は，釘打ち込み能力（釘径，釘の長さ，木材の堅さなど）に合わせて，0.49 ～ 0.78 MPa｛5 ～ 8 kgf／cm^2｝の範囲で調整してお使いください。

空気圧力が 0.49 MPa ｛5 kgf／cm^2｝未満または 0.78MPa ｛8 kgf／cm^2｝を超えますと本機の性能，寿命，安全に影響しますので，エアコンプレッサの空気圧力，容量，配管に十分考慮が必要です。

2．給油について………

本機のピストン摺動部は特殊材料の採用により，使用前後に毎日給油する必要はありません。しかし，圧縮空気中のごみが摺動部にたまると動作が鈍くなります。油をさすと，たまったごみが除去されるとともに本機の寿命向上，性能維持に効果がありますので月に１～２回程度の給油をお勧めします。給油は 2mL ｛2ｃｃ｝程度の油をエアホース取付口から入れてください。

油は付属の油をご使用ください。その他，使用できる油を 20 ページに示しましたので，これらの油をお使いください。なお混用は避けてください。

3．ホースを接続する………

⚠ 警　告

本機にエアホースを接続するときは，次のことに注意してください。
- **引金に手を触れない。**
- **釘ガイドの先を台や床などにのせて，押し上げた状態にしない。**
- **射出口を人体に向けない。**

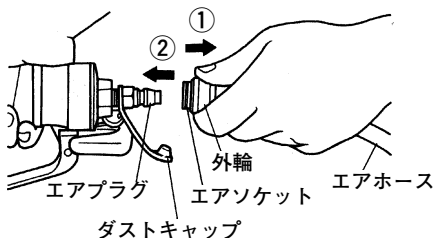



図　4

本機にエアホースを接続する場合はエアプラグからダストキャップをはずし，図４のように，①エアソケットの外輪を引き，②エアソケットをエアプラグにしっかりとさし込んでエアホースを接続します。
（手を離すと外輪は戻ります。）

使　い　方

⚠　警　告

- 作業中は，必ず保護メガネを使用してください。
- 作業中は，まわりの人の安全確保にも十分注意をはらってください。
- 人体に射出口を向けないでください。
- 射出口付近に人体や手，足などを近づけて作業しないでください。
- 釘を釘ガイド内に装てんするとき，引金に指をかけないでください。誤って釘を打つ恐れがあり，けがの原因になります。
- 釘を釘ガイド内に装てんするときは，釘の先端を持たずに軸を持ってください。
- 釘を打つときは，釘の先端を確実に打ち込み対象物に押し付けてください。
- 本機の頭部および胴部を金づちがわりに使用しないでください。

注　• 低温時に使用すると，機体の動作が悪くなることがあります。

1．釘の打ち方………

(1)　釘を釘ガイドに装てんする

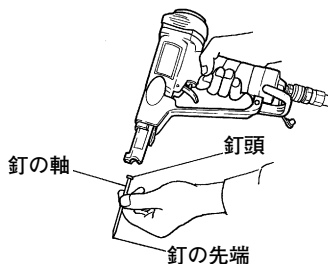
本機は釘をマグネットで保持して打ち込みます。

釘の軸を指で軽く持ち，釘頭を釘ガイド内にさし入れ，図6のようにマグネット付近の溝に釘を吸着保持します。（図5，6）

図　5

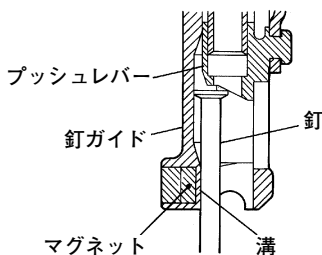



図　6

(2) 釘の打ち方

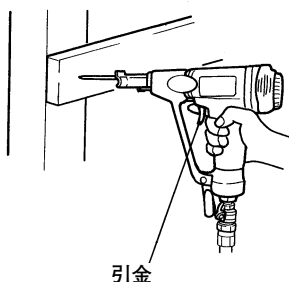



図　7

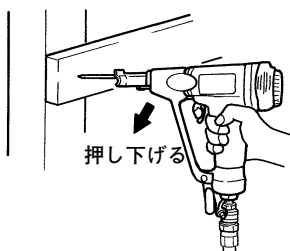



図　8

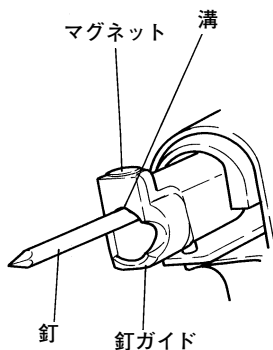



図　9

○ 釘の先端を打ち込み対象物に押し付け，その後引金を引いてください。釘を連打して打ち込みます。（図 7）

○ 打ち終わったら引金から指を離してください。

○ 打ち込み足りないときは，浮いた釘頭に再び射出口をさし込み，本体を押し付け，引金を引けば増し打ちできます。

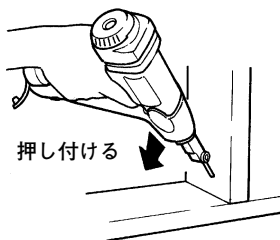
⚠ 警　告
• 釘を打ち終えたら，引金から指を離し，速やかに打込動作を停止してください。

注 **• 木材が硬く，釘曲がりが多いときは，空気圧力を 0.49 ～ 0.59 MPa｛5 ～ 6 kgf／cm²｝に下げて使用してください。**

○ **本体の押付け方法について**

釘を装てんした本体を，釘が溝からはずれないように，打ち込み対象物に押し付けると釘が安定し，正確な狙い打ちができます。（図 8，9）

斜め打ちのときも，同様の操作により，正確な狙い打ちができます。（図 10）

図　10

⑶ 単発打撃をする方法

釘の位置決めなど，釘を単発打撃（１～２打撃）するときは，次のように操作します。（図11， 12）

① 釘の先端を打ち込み対象物に押し付けます。

② 引き金を引きます。この操作で１～２打撃した後，③ 素早く引金から指を離します。

このようにすると１～２打撃で本機の打ち込みが止まり，釘は木材に途中まで打ち込まれた状態となります。

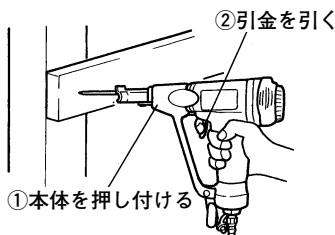
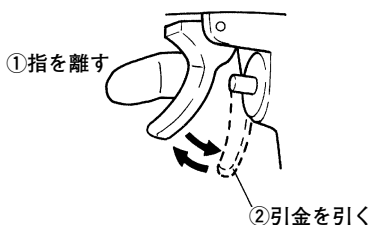



図　11　　　　図　12

○ 安全装置について

釘を装てんした本体を押し付ける際，プッシュレバー（図１， ６参照）が十分押し上げられないと，引金を引いても釘は発射しません。これは誤って引金を引いたときに，釘が発射されることを防ぐためです。

また，引金を引いたままでは，プッシュレバーが押し上がらない構造になっています。これは，釘装てん時誤ってプッシュレバーを押し上げたときに釘が発射されることを防ぐためです。

⑷ 接合金物への釘止め作業

⚠ 警　告
• 釘の先端が必ず接合金物の穴に入ったことを確認してから打ち込んでください。（図13）

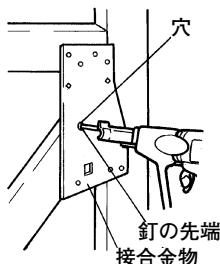



図　13

2．打撃時間の目安………

下表は，米ツガ材に空気圧力0.69MPa {7 kgf／cm²} で釘を打ち込んだときのおおよその打撃時間を示したものです。

使用釘	打撃時間（秒）
N 75	0.8
N 90	1.0
N 125	2.4
H 3490	0.6
H 42125	1.2
H 46150	2.1

木材や釘の種類により，打撃時間は多少異なります。

3．排気方向の変え方………

⚠ 警　告

- **排気方向の調整をするときは，必ず引金から指をはなし，エアホースをはずしてください。**

図　14

トップカバーを回して空気の排気口の向きを360°の範囲で変えることができます。（図14）

4．作業中断時，使用後のご注意………

⚠ 警　告

- **使用しない場合や作業中断時，使用後はエアホースをはずしてください。**
- **作業後は，釘を抜き取ってください。**

注 • **作業後は，エアコンプレッサの空気を抜いて，空気圧力を0にしてください。ドレン抜きをゆるめると，タンク内のドレンが除去されると同時に，圧縮空気が抜けて空気圧力が0になります。**

5．空打ちの注意………

注 • 釘を打ち込まないで打ち込み動作をしたり，打ち込んだ後でも打ち込み動作することを「空打ち」といいます。空打ちを続けると，各部に影響を与えるので，空打ちをしないようご注意ください。

保守・点検

⚠ 警　告
• 釘づまりを直すときや点検・手入れの際は，必ずエアホースをはずしてください。

1．釘づまりの直し方………

○ 内部につまった釘をペンチなどで取り除きます。（図 15）
○ 釘ガイド，プッシュレバーがスムーズに摺動するか確認します。

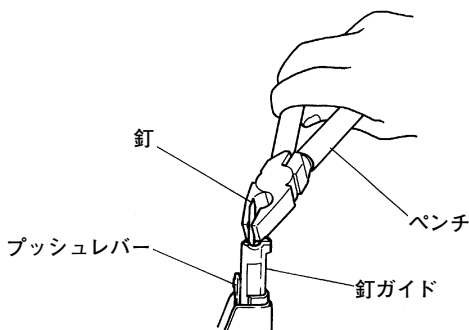



図　15

2．各部取付けネジの点検………

各部取付けネジでゆるんでいるところがないか，定期的に点検してください。ゆるんでいるところがある場合は，締めなおしてください。

ゆるんだままお使いになると，けがなど事故の原因になります。

3．ごみ・ほこりの防止………

○ ごみやほこりが内部に入らないよう，エアホース接続の際には，口元のごみをふき取ってください。
○ 使用しないときはエアプラグにダストキャップをつけ，本体内にごみが入るのを防いでください。

4．釘ガイド，プッシュレバーの点検………

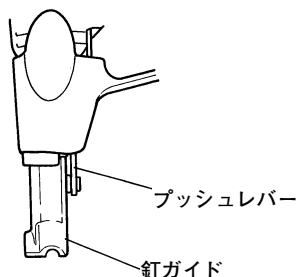



図　16

釘ガイド，プッシュレバーがスムーズに摺動するか確認してください。（図16）
釘ガイド，プッシュレバーの摺動部は掃除し，ときどき付属の油を注いでください。油を注ぐことにより動作がスムーズになると同時にさび止めにもなります。
釘ガイド内の釘吸着部に鉄粉等が付着すると釘吸着力が低下しますので，ときどき布や粘着テープなどで取り除いてください。

5．作業後の保管は………

注 **• エアプラグにダストキャップをさし込むときは，本機をさかさにして十分水抜きしてからさし込んでください。**

○ 作業後は内部にごみやほこりが入らないよう，ダストキャップをエアプラグにさし込み，ケースに入れて保管してください。
ケースには図17のように入れてください。

○ 長期間使用しない場合は，さび防止のため，エアホース取付口から給油し，２，３回空打ちして，油を内部に行き渡らせてください。また，鉄の部分やバルブの部分にも油をうすく塗布してください。
油は，付属の油をご使用ください。その他，使用できる油を次ページに示しましたので，これらの油をお使いください。
なお，混用は避けてください。
また，油の中にごみがあると給気穴をふさいだり摺動部をいためる原因となりますので，清浄な油をご使用ください。

○ 気温が下がると，ゴム製部品の収縮で空気が漏れ，朝の始動が悪くなる場合がありますので暖かい場所においてください。

○ お子様の手の届かない乾燥した場所に保管してください。

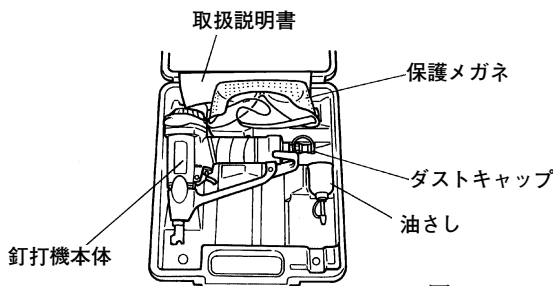



図　17

エアコンプレッサと作業の速さ

エアコンプレッサは，使用する場合の作業の速さ（毎分合計打ち込み本数）と使用する釘の種類の関係により，下表を目安に最適な機種を選定してください。下表は，空気圧力0.69MPa ｛7 kgf／cm²｝ 時に，釘を米ツガ材に1分間で打ち込めるおおよその本数を示したものです。

釘打ち作業の速さ（毎分合計打ち込み本数）

使用釘 / エアコンプレッサおよび出力	N 75	N 90	N 125	H 3490	H 42125	H 46150
0.4 kW	5～ 6本	4～ 5本	1～ 2本	7～ 8本	3～ 4本	2～ 3本
EC 6 SA 1 0.6 kW	9～10本	7～ 8本	2～ 3本	13～14本	6～ 7本	3～ 4本
0.75 kW	11～12本	9～10本	3～ 4本	15～16本	7～ 8本	4～ 5本
0.9 kW	13～14本	10～11本	4～ 5本	17～18本	8～ 9本	4～ 5本
1.1 kW	16～17本	12～13本	5～ 6本	22～23本	10～11本	6～ 7本

注 **• コンプレッサの最高使用空気圧力が 0.78 MPa ｛8 kgf／cm²｝をこえるものは，必ず減圧弁を取り付け，空気圧力を 0.49～0.78 MPa ｛5～8 kgf／cm²｝に調整してください。**

使用潤滑油

釘打機・タッカに使用する潤滑油は，日立釘打機・タッカ用オイルをおすすめします。この油も含め使用可能な潤滑油は下表のとおりです。

油の種類		銘柄および品名
日立釘打機・タッカ用オイル		――― 〔別途販売しております〕
その他のオイル〔市販品〕	ベビコン油	日立ベビコン用オイル
	エンジンオイル	エンジンオイル各銘柄　SAE 10W，SAE 20W
	タービン油	タービン油各銘柄　ISO VG32～68 (#90～#180)

注 **• 潤滑油は必ず上記の油を使用してください。不適正な油を使用すると動作不良の原因になります。**

ご修理のときは

この機体は，厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は，決してご自分で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。

ご不明のときは，裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他，部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら，ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(No.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　　月　　日	販売店
製造番号(No.)	電話番号

■ 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全国営業拠点

営業本部　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）
☎(03) 5783-0626(代)

北海道支店　〒060-0003　札幌市中央区北三条西四丁目（日生ビル）
☎(011) 271-4751(代)

東北支店　〒984-0002　仙台市若林区卸町東三丁目3番36号
☎(022) 288-8676(代)

東京支店　〒108-6020　東京都港区港南二丁目15番1号（品川インターシティA棟）
☎(03) 5783-0629(代)

中部支店　〒460-0008　名古屋市中区栄三丁目7番13号（コスモ栄ビル）
☎(052) 262-3811(代)

北陸支店　〒920-0058　金沢市示野中町一丁目163番
☎(076) 263-4311(代)

関西支店　〒530-0001　大阪市北区梅田二丁目6番20号（スノークリスタル）
☎(06) 4796-8451(代)

中国支店　〒730-0011　広島市中区基町11番13号（第一生命ビル）
☎(082) 228-0537(代)

四国支店　〒761-0113　高松市屋島西町字百石1981
☎(087) 841-6191(代)

九州支店　〒813-0062　福岡市東区松島四丁目8番5号
☎(092) 621-5772(代)

● 電動工具ご相談窓口 ── お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター　フリーダイヤル　0120-20 8822（無料）

※携帯電話からはご利用になれません。（土・日・祝日を除く　午前9：00～午後5：00）

電動工具ホームページ ── http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社

508
部品コード　C99072803　N